



(12)实用新型专利

(10)授权公告号 CN 206065088 U

(45)授权公告日 2017.04.05

(21)申请号 201621126487.9

(22)申请日 2016.10.14

(73)专利权人 合肥太通制冷科技有限公司

地址 230601 安徽省合肥市经济技术开发区桃花工业园天都路以东、汤口路以北合肥长城制冷科技有限公司办公楼二层

(72)发明人 时乾中 袁军 肖翔

(51)Int.Cl.

B21C 25/02(2006.01)

B21C 23/08(2006.01)

(ESM)同样的发明创造已同日申请发明专利

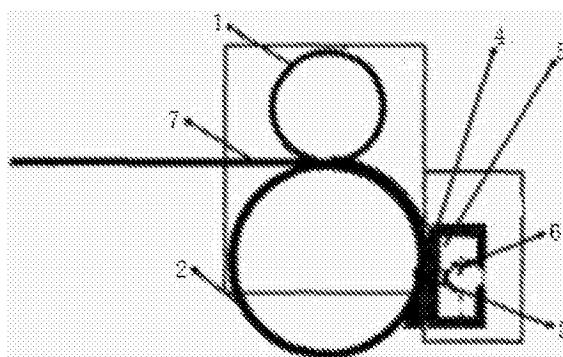
权利要求书1页 说明书2页 附图1页

(54)实用新型名称

一种双杆连续挤压铝管模具结构

(57)摘要

本实用新型涉及铝管连续挤压生产线，具体属于一种双杆连续挤压铝管模具结构，包括相互咬合的压实轮和挤压轮构成，在所述的挤压轮后端设有挡料块，与所述的挡料块相连的是汇合模具，设在所述汇合模具内的是腔体和铝管成型模具。本实用新型将两根坯料通过汇合模具汇成一股料，由汇合模具控制金属流动的均匀性，以保证铝合金管材产品成形的质量。



1. 一种双杆连续挤压铝管模具结构,其特征在于:包括相互咬合的压实轮(1)和挤压轮(2)构成,在所述的挤压轮(2)后端设有挡料块(3),与所述的挡料块(3)相连的是汇合模具(4),设在所述汇合模具(4)内的是腔体(5)和铝管成型模具(6)。

一种双杆连续挤压铝管模具结构

技术领域

[0001] 本实用新型涉及铝管连续挤压生产线，具体属于一种双杆连续挤压铝管模具结构。

背景技术

[0002] 双杆连续挤压机与传统挤压机相比，具有生产效率高、投资低、设备占地面积小、坯料不需要加热和产品长度不受限制等优点。由于双杆连续挤压是双杆同时进料，与单杆连续挤压相比，可提高产量，缩短生产时间，能够扩大生产管材直径的使用范围，现有技术中双杆连续挤压机存在的问题是，挤压过程中金属流动不均匀的问题，原因是由于双杆连续挤压是两根坯料同时进入模具，金属的流动很难控制。

实用新型内容

[0003] 本实用新型的目的就是克服现有技术的不足而提供一种具有有效控制金属流动的双杆连续挤压铝管模具结构。

[0004] 为解决上述技术问题，本实用新型采取如下技术方案：

[0005] 一种双杆连续挤压铝管模具结构，包括相互咬合的压实轮和挤压轮构成，在所述的挤压轮后端设有挡料块，与所述的挡料块相连的是汇合模具，设在所述汇合模具内的是腔体和铝管成型模具。

[0006] 与现有技术相比，本实用新型的有益效果为：

[0007] 本实用新型一种双杆连续挤压铝管模具结构，将两根坯料通过汇合模具汇成一股料，由汇合模具控制金属流动的均匀性，以保证铝合金管材产品成形的质量。

附图说明

[0008] 图1为本实用新型主视结构示意图。

具体实施方式

[0009] 参见附图1所示，一种双杆连续挤压铝管模具结构，其特征在于：包括相互咬合的压实轮1和挤压轮2，在所述的挤压轮2后端设有挡料块3，与所述的挡料块3相连的是汇合模具4，设在所述汇合模具4内的是腔体5和铝管成型模具6。

[0010] 工作原理为：两根坯料7由压实轮1压入挤压轮2的轮槽内，受到挤压轮2的轮槽壁摩擦力的作用坯料7随着挤压轮2向前运动，直到受到挡料块3的作用改变坯料7的方向并流向汇合模具4进行汇合，汇合后的金属进入腔体5内，在高温高压作用下，金属通过铝管成型模具6挤出获得产品。

[0011] 以上所述，仅是对本实用新型的较佳实施例而已，并非是对本实用新型做其他形式的限制，任何熟悉本专业的技术人员可能利用上述揭示的技术内容加以变更或改型为等同变化的等效实施例。但是，凡是未脱离本实用新型方案内容，依据本实用新型的技术实质

对以上实施例所做的任何简单修改、等同变化与改型，仍属于本实用新型的保护范围。

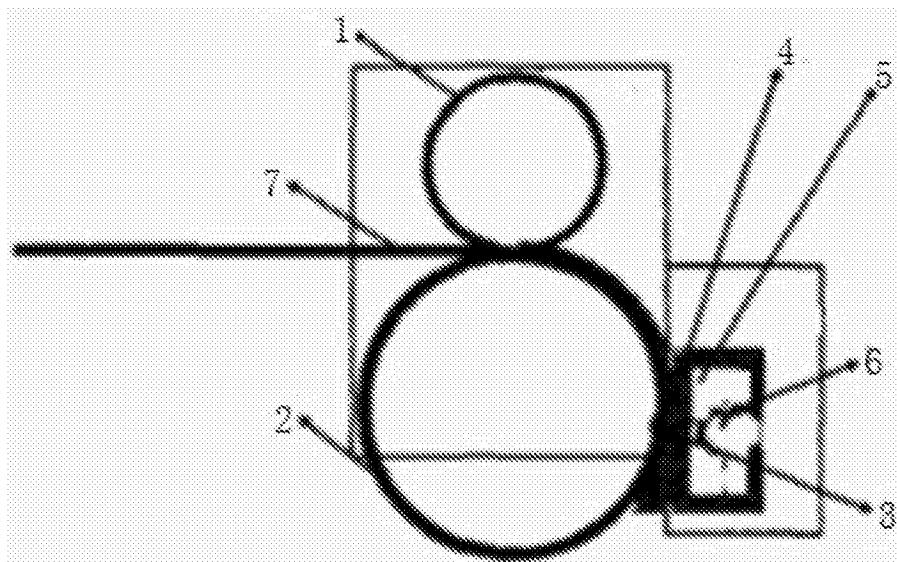


图1